

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **08282681 A**

(43) Date of publication of application: **29 . 10 . 96**

(51) Int. Cl

B65D 30/20
B65D 33/16
B65D 77/10
// B65B 51/10

(21) Application number: **07107041**

(71) Applicant: **OSHIO SANGYO KK**

(22) Date of filing: **07 . 04 . 95**

(72) Inventor: **WATANABE SHIGERU**

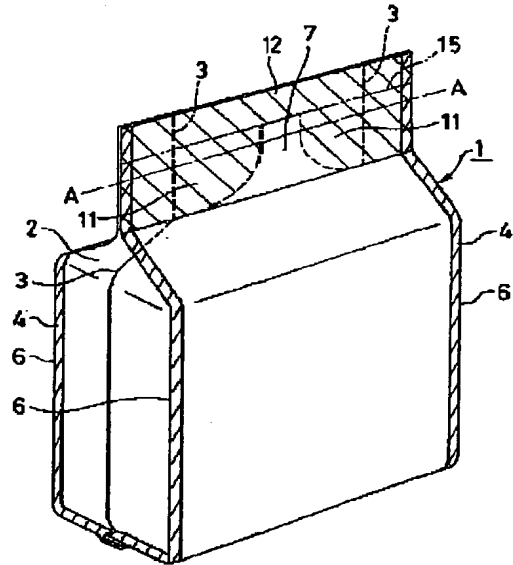
**(54) PACKAGE WITH GUSSET BAG AND
MANUFACTURE THEREOF**

(57) Abstract:

PURPOSE: To provide a package wherein a required certain amount of contents can be easily taken out while making use of an advantage of a gusset bag and residual can be stored well.

CONSTITUTION: With an unsealed part 7 to be an outlet path of contents left at an approximate center of an upper part of a gusset bag having a sealant layer on an inner face, heat-sealing parts 11 on both sides of the unsealed part 7 and a heat-sealing part 12 above the unsealed part 7 are formed by using a heating plate having a recess or a cut corresponding to a shape of the outlet path on a pressing face.

COPYRIGHT: (C)1996,JPO



(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平8-282681

(43) 公開日 平成8年(1996)10月29日

(51) Int.Cl. ⁶	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 6 5 D 30/20			B 6 5 D 30/20	A
33/16			33/16	
77/10			77/10	
// B 6 5 B 51/10		0332-3E	B 6 5 B 51/10	X

審査請求 未請求 請求項の数8 F D (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願平7-107041

(22) 出願日 平成7年(1995)4月7日

(71) 出願人 391003794

押尾産業株式会社

神奈川県横浜市港北区仲手原2丁目44番10号

(72) 発明者 渡辺 茂

東京都中央区新川1-10-14 押尾産業株式会社内

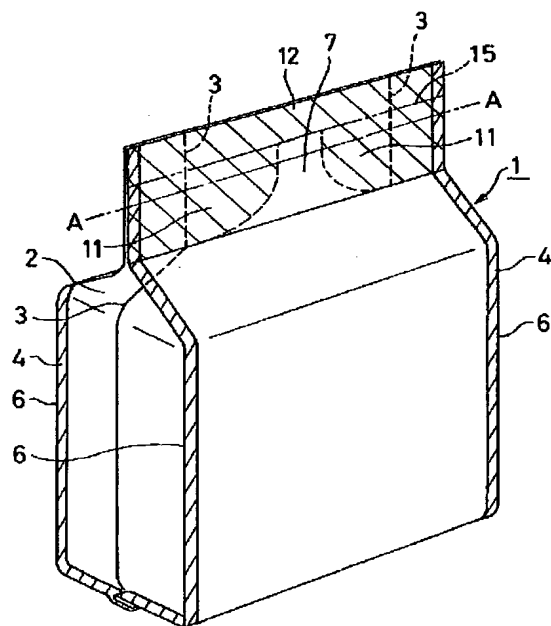
(74) 代理人 弁理士 木村 芳男 (外1名)

(54) 【発明の名称】 ガセット袋による包装体とその製造方法及び製造装置

(57) 【要約】

【目的】 ガセット袋の利点を生かしつつ、必要な一定量の取り出しが容易で、残部の保存性が良好な包装体及びその製造手段を提供する。

【構成】 内面にシーラント層を有するガセット袋の上部ほぼ中央に内容物導出路となる非シール部7を残して非シール部7の両側のヒートシール部11及び非シール部7の上部のヒートシール部12を、前記内容物導出路の形状に対応する凹部又は切欠部を押圧面に有する加熱板を用いて形成する。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 内面にシーラント層を有するガセツ袋の上部ほぼ中央に内容物導出路となる非シール部を残して該非シール部の両側及び上部をヒートシールしてなるガセツ袋による包装体。

【請求項2】 充填された内容物が粘体である請求項1記載のガセツ袋による包装体。

【請求項3】 充填された内容物が味噌である請求項1記載のガセツ袋による包装体。

【請求項4】 前記内容物導出路の形状に対応する凹部又は切欠部を押圧面に有する加熱板を用いて、前記非シール部の両側及び上部を同時にヒートシールすることを特徴とする請求項1記載の包装体の製造方法。

【請求項5】 前記非シール部の上部をヒートシールする工程と、前記非シール部の両側をヒートシールする工程とを別々に行うことを特徴とする請求項1記載の包装体の製造方法。

【請求項6】 前記内容物導出路の形状に対応する凹部又は切欠部を押圧面に有する加熱板を具備するヒートシール機構を有する請求項1記載の包装体の製造装置。

【請求項7】 内面にシーラント層を有するガセツ袋の上部ほぼ中央に内容物導出路となる非シール部を残して該非シール部の両側及び上部をヒートシールしてなるガセツ袋。

【請求項8】 前記内容物導出路の形状に対応する凹部又は切欠部を押圧面に有する加熱板を具備するヒートシール機構を有する請求項7記載のガセツ袋の製袋装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、ガセツ袋に内容物を充填した包装体と、その製造方法及び製造装置に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 従来、味噌のような粘体その他多少流動性のある内容物は、袋又は成形容器に充填して取り扱われているが、袋詰めの場合、内面にシーラント層を有する合成樹脂フィルム又はシートを用いた袋に内容物を充填して上端部をヒートシールしたものがよく知られている。この場合、内容物を取り出すには、ヒートシール部を切断し、切り口から必要量だけ押し出して使用することが行われている。

【0003】 袋には、通常、ピロータイプと袋の側面に折込部を有するガセツタイプのものがあるが、ガセツタイプのものは、自立性を付与でき、収容量も比較的增加できるので、形態としては取扱等の面で利点がある。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、ガセツタイプの袋にあっては、従来のようにただ単に上端部

をヒートシールした場合、袋の両側に内側に向かってV字形に折込があるため、ヒートシール部を切断して開封すると、開口部が著しく広がるので、内容物を杓子等で一部取り出しているが、残りを保存する場合、内容物が開口部に付着し易く、例えば味噌の場合、開口部に付着した味噌が乾燥し、こびりついて汚れるばかりでなく、空気が袋内部に入り易いので味噌が変色したり変質する原因となる。

【0005】 ピロータイプの袋であれば、片方の隅の角部を少し切断してそこから内容物を出すことによって必要量を取り出すことができ、上記のような不都合は生じないが、ガセツタイプの場合はそのような切り方をしても、折込があるため出しにくいばかりでなく、開口部が大きく開くため、その周辺に内容物が付着して周囲を汚し、一部取り出し後残りを保存する場合は、上記のような不都合は解消されない。

【0006】 本発明の目的は、ガセツ袋の利点を生かしつつ、取り出し口のヒートシール部に改良を加えることにより、上記のような問題点を解決し、必要な一定量の取り出しが容易で、残部の保存性が良好な包装体及びその製造手段を提供することにある。

【0007】

【課題を解決するための手段】 上記の目的を達成するため、本発明のガセツ袋による包装体においては、内面にシーラント層を有するガセツ袋の上部（使用時における開口側）ほぼ中央（袋の両側の折込部の各折込頂部より内側）に内容物導出路となる非シール部を残して該非シール部の両側及び上部をヒートシールしたものである。

30 【0008】 このような包装体は、前記内容物導出路の形状に対応する凹部又は切欠部を押圧面に有する加熱板を用いて、前記非シール部の両側及び上部を同時にヒートシールする製造方法によって得られる。一回の押圧加熱でヒートシールすることができ、製造が容易である。

40 【0009】 また、前記非シール部の上部をヒートシールする工程と、前記非シール部の両側をヒートシールする工程とを別々に行うことによっても前記包装体を得られる。各々の工程の順序は限定されるものではないが、例えば、従来の加熱板により袋の上端部に帯状のヒートシール部を形成する従来公知の工程を経た後、該ヒートシール部の下ほぼ中央に内容物導出路となる非シール部を残して該非シール部の両側をヒートシールする工程とを別々に行うことにより、目的とする包装体を得ることができる。

50 【0010】 いずれにしても、前記内容物導出路の形状に対応する凹部又は切欠部を押圧面に有する加熱板を具備するヒートシール機構を有する製造装置によって、少なくとも前記非シール部の両側をヒートシール可能であり、目的とする包装体を容易に製造することができるものである。

【0011】袋内には内容物を充填した後、前記ヒートシールを行ってもよいが、予めヒートシールを施した後、開放した袋の底部から内容物を充填して底部を封止してもよい。この場合の底部が開放したガセット袋は、前記包装体の中間体であり、内面にシーラント層を有するガセット袋の上部ほぼ中央に内容物導出路となる非シール部を残して該非シール部の両側及び上部をヒートシールしてなるガセット袋である。

【0012】このようなガセット袋は、前記内容物導出路の形状に対応する凹部又は切欠部を押圧面に有する加熱板を具備するヒートシール機構を有する製袋装置により容易に製造することができる。

【0013】ガセット袋には背貼り部があってもなくても実施することができるのは勿論である。

【0014】本発明による包装体は、内容物として、特に、粘体である味噌の包装に極めて好適である。味噌を一部取り出し、残りを保存する場合、開口部が狭いので、出し口の味噌の乾燥を防ぐことができ、また、空気が袋内部に入りにくいいため味噌が変色したり変質しにくく、品質保持によい。勿論、その他の粘体、半流動性液状体、例えば、マヨネーズ、ケチャップ、のりの佃煮、塩辛、もずく等の食品類、その他砂糖、塩等の粉粒体、しょう油、ソース等の液状調味料、また食品に限らず、類似性状の半液状のもの、例えばグリース、オイル、塗料等の通常チューブに充填して絞り出して使用に供されるものにも、チューブに代わる包装体として利用することができる。

【0015】

【作用】本発明の包装体及び袋は、内面にシーラント層を有するガセット袋の上部ほぼ中央に内容物導出路となる非シール部を残して該非シール部の両側及び上部をヒートシールしたものであるから、袋の両側の折込み部を含んで袋の表裏の内面がシーラント層により接着され、非シール部の上部のヒートシール部を切断分離することにより、ガセット袋の上部ほぼ中央に非シール部により形成された内容物導出路の開口部が形成され、内容物導出路を通して内容物を出すことができる。

【0016】

【実施例】以下、本発明の実施例を図面に基いて説明するが、本発明は以下の実施例に限定されるものではない。図1は本発明に係る包装体の一実施例の斜視図、図2は包装体の実施例の正面図、図3は図2 A-A線の端面図、図4はヒートシール機構における加熱板21の一例を示す正面図、図5～7は非シール部7の他の態様を示す正面図、図8はヒートシール機構における加熱板の他の例を示す正面図、図9は図8に示す加熱板を用いて得られた包装体の正面図である。

【0017】ガセット袋本体1は、片面にポリエチレン等のシーラント層を有する複合合成樹脂フィルム又はシートによりシーラント層を内面として製袋したもので、

従来この種の袋に使用される公知の複合フィルム又はシートを使用することができる。内容物には味噌が充填されている（図示省略）。符号2は折込部、符号3は折込頂部である。なお、図2では便宜上、内容物が充填されていない状態で折込頂部3を直線で示してある。符号4はサイドシール部であり、剛性、自立性を高めるが、必ずしも必要ではない。図3に明らかな背貼り部5の位置は特に限定されない。また、あってもなくてもよい。

【0018】符号7は内容物導出路となる非シール部である。符号11は非シール部7の両側のヒートシール部、符号12は非シール部7の上部のヒートシール部で、斜線で示すように従来のものより高さ方向に幅広であり、持ちやすくなっている。図3にも明かなように、ヒートシールにより、非シール部7を残して、袋の両側の各折込部2の内面と袋の正面と背面の内面、また袋の正面と背面の内面同士がシーラント層により接着される。符号6は袋本体1の両側の各縁である。

【0019】図1、2に示す実施例では、非シール部7は下方に向かって広がっており、上方は細く形成されている。内容物を取り出す際は、一点鎖線で示す切断線Aにて非シール部7の上部のヒートシール部12を切断すると非シール部7の上部が開口するので、非シール部7による内容物導出路を通して、あたかもチューブ容器から押し出すように内容物を一定量取り出すことができる。非シール部7は下方に向かって広がっているため、切断線Aの位置を適宜上下方向に変えることで開口部の大きさを任意に調整でき、また内容物の取り出しもスムーズに行われる。非シール部7の下方への広がり、後述するように直線状でもよい。

【0020】非シール部7の両側のヒートシール部11、非シール部7の上部のヒートシール部12は、図4に示すような加熱板21を用いて、同時にヒートシールすることにより、容易に形成することができる。すなわち、この加熱板21は、内容物導出路の形状に対応する凹部23又は切欠部を押圧面22に有している。ヒートシール機構は公知のものを適用できる。

【0021】なお、図1、2において、非シール部7の両側のヒートシール部11と非シール部7の上部のヒートシール部12との境界線15（二点鎖線）は、便宜上示すものであるが、例えば、非シール部7の両側のヒートシール部11と非シール部7の上部のヒートシール部12とを少し分離させて、境界線15上に両ヒートシール部の間隙が形成されるようにしてもよい。

【0022】非シール部7の形状は、図5～7に示すようなものとしてもよい。図5(a)(b)に示すものは、非シール部7が下方に向かって直線状に広がるものである。図6に示すものは、非シール部7が下方に向かって広がっていない態様を示すものである。図7に示すものは、非シール部7の両側のヒートシール部11が帯状をなして袋本体1の両側の各縁6に至っているもので

ある。

【0023】また、非シール部7の上部のヒートシール部12と、非シール部7の両側のヒートシール部11とを別の工程により形成してもよい。例えば、図8(a)に示すような従来の加熱板21aを用いて袋の上端部を帯状にヒートシールした後、図8(b)に示すような加熱板21b(内容物導出路の形状に対応する凹部23又は切欠部を押圧面22に有する)を用いてヒートシールするようにしてもよい。

【0024】上記の方法により、図9に示すとおり、ガセツ袋本体1に、非シール部7の上部のヒートシール部12と、非シール部7の両側のヒートシール部11とが形成され、ガセツ袋の上部ほぼ中央に内容物導出路が形成される。なお、図示のものは、非シール部7の上部のヒートシール部12と、非シール部7の両側のヒートシール部11とが一部重複するようになっているが、両ヒートシール部は必ずしも重複している必要はない。

【0025】また、必要に応じて、図5(a)に示すように、非シール部7の上部のヒートシール部12に、非シール部7と外部とを連通する細いガス抜き用の孔9を形成してもよい。この場合、加熱板として、ガス抜き用の孔9に対応するような凹部を形成したものをを用いればよい。なお、包装体の底部の構成は、従来公知の各種の態様を適用できる。

【0026】以上の包装体の実施例においては、通常、底部がシールされた袋内に開口した上部から内容物を充填した後、上記のようにヒートシールを行うが、逆に予め袋の上部にヒートシールを施した後、開放した袋の底部から内容物を充填して底部を封止してもよい。内容物充填前の底部が開放したガセツ袋は、前記包装体の中間体であり、上記包装体及びその製造方法及び装置の実施例を説明したのと同様に、袋の上部をヒートシールすることにより得られる。

【0027】

【発明の効果】以上説明したように、本発明の包装体及び袋によれば、ガセツ袋の利点を生かしつつ、取り出*

*し口のヒートシール部に改良を加えることにより、使用の際、ガセツ袋の上部ほぼ中央に非シール部により形成された内容物導出路の開口部が形成され、内容物導出路を通して内容物を出すことができ、必要な一定量の取り出しが容易で、かつ残部の保存性が良好である。

【0028】内容物として、粘体、特に味噌の包装に極めて好適である。味噌を一部取り出し、残りを保存する場合、開口部が狭いので、出し口の味噌の乾燥を防ぐことができ、また、空気が袋内部に入りにくいいため味噌が変色したり変質しにくく、品質保持によい。

【0029】また、本発明の製造方法又は装置によれば、既存の装置に簡単な改良を加えるだけで、上記の包装体又は袋を容易に製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る包装体の一実施例の斜視図である。

【図2】図1に示す実施例の正面図である。

【図3】図2A-A線の端面図である。

【図4】ヒートシール機構における加熱板21の一例を示す正面図である。

【図5】非シール部7の他の態様を示す正面図である。

【図6】非シール部7の他の態様を示す正面図である。

【図7】非シール部7の他の態様を示す正面図である。

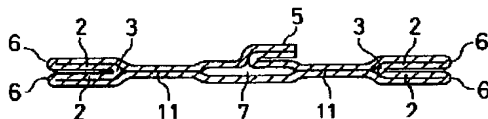
【図8】ヒートシール機構における加熱板の他の例を示す正面図である。

【図9】図8に示す加熱板を用いて得られた包装体の正面図である。

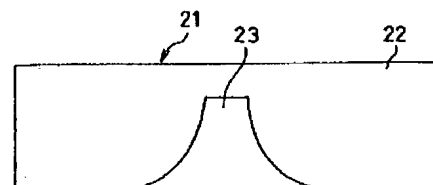
【符号の説明】

- 1 ガセツ袋本体
- 2 折込部
- 3 折込頂部
- 7 非シール部
- 11 非シール部7の両側のヒートシール部
- 12 非シール部7の上部のヒートシール部
- 21 加熱板

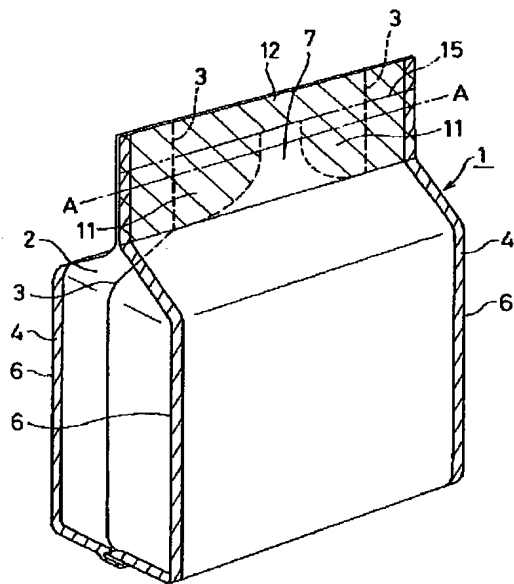
【図3】



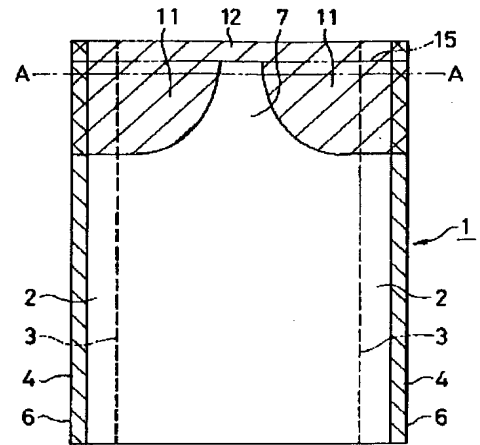
【図4】



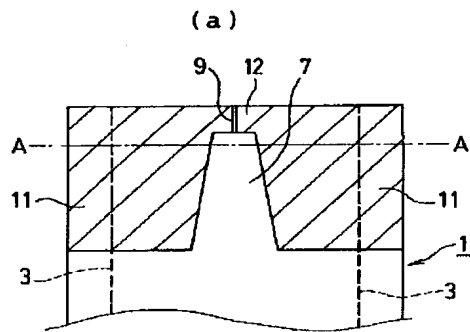
【図1】



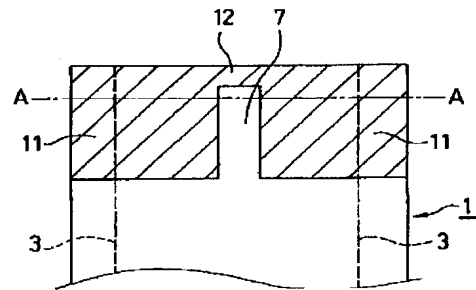
【図2】



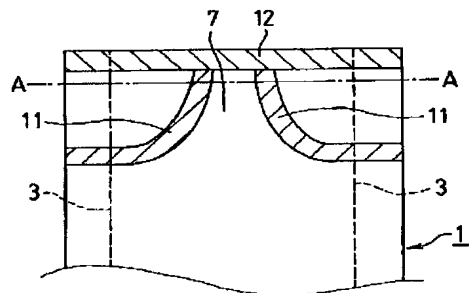
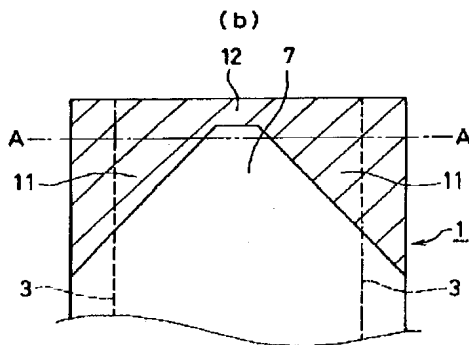
【図5】



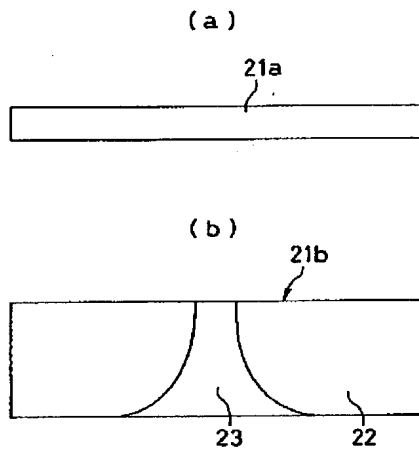
【図6】



【図7】



【図8】



【図9】

